

(43) Date of publication of application: **10.09.93**

(72) Inventor: **SUEMATSU TETSUO**

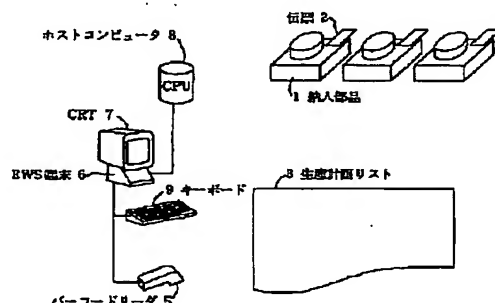
(57) Abstract:

PURPOSE: To eliminate an undesirable influence exerted on the post-process due to a sticking miss and falling-off of a delivery slip to delivery parts, and to surely allow the delivery parts to correspond to ordered parts, with regard to the confirming method for the delivery parts for checking whether the delivery parts coincide with the ordered parts or not.

CONSTITUTION: A production plan list 3 in which items displayed by characters such as a manufacturer's serial number, a parts name, the number of orders, a parts code, etc., related to orders parts scheduled to be delivered and a bar- code are mentioned together and printed is provided to a receiving inspector's hand, and the receiving inspector executes the actual article check as to whether delivery parts and a delivery slip coincide with the ordered parts or not, based on the character display items mentioned in the production plan list 3, and thereafter, enters a received check mark in a column for the parts concerned in the production plan list. Thereafter, from an EWS terminal 6 in which a bar-code reader 5 is installed, the bar-code in the column having the received check mark in the column for the parts concerned in the prooction

plan list 3 is read by the bar-code reader 5, and inputted directly to a host computer 8.

COPYRIGHT: (C)1993,JPO&Japio



(19)日本国特許庁(J P)

(12) 公 開 特 許 公 報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-233643

(43)公開日 平成5年(1993)9月10日

(51)Int.Cl. ³	識別記号	庁内整理番号	F I	技術表示箇所
G 0 6 F 15/21		R 7925-5L		
15/24	1 0 1	8724-5L		

審査請求 未請求 請求項の数3(全 3 頁)

(21)出願番号 特願平4-72662

(22)出願日 平成4年(1992)2月21日

(71)出願人 000006622

株式会社安川電機

福岡県北九州市八幡西区黒崎城石2番1号

(72)発明者 末松 哲夫

福岡県北九州市八幡西区黒崎城石2番1号

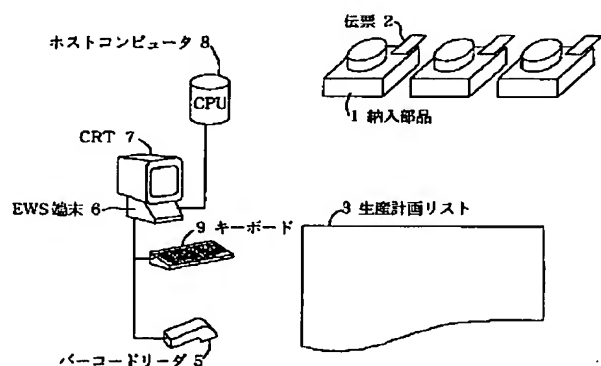
株式会社安川電機内

(54)【発明の名称】 納入部品の確認方法

(57)【要約】

【目的】本発明は、納入部品が発注部品と合致するかどうかをチェックするための、納入部品の確認方法に関する。納入部品への納入伝票の貼付ミスや脱落による後工程への悪影響を除き、納入部品と発注部品の対応を確実に付けることを目的とする。

【構成】納入予定の発注部品に関する製作番号、部品名、発注数、部品コード等の文字で表示する項目とバーコードを併記して印刷した生産計画リストを、受入検査者の手元に備えておき、受入検査者は生産計画リストに記載の文字表示項目をもとに納入部品と納入伝票が発注部品と合致するかどうかを現品チェックしたのち、生産計画リストの該当部品欄に受入済みチェック・マークを入れる。その後、バーコード・リーダを装着したEWS端末から、生産計画リストの該当部品欄に受入済みチェック・マークがある欄のバーコードをバーコード・リーダで読み込ませ、ホスト・コンピュータに直接入力する。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 コンピュータに蓄積してある発注情報により、発注した部品の納入時、納入部品が発注したものに合致するかどうかを確認する納入部品の方法において、受入検査者が納入予定の生産計画リストを納入場所に携帯し、納入部品が発注部品と合致するかどうかを現品チェックし、合致するものは生産計画リストの該当欄にチェック・マークを付け、EWS 端末からホスト・コンピュータに納入情報を入力することを特徴とする納入部品の確認方法。

【請求項 2】 前記 EWS 端末からホスト・コンピュータに納入情報を入力をキーボードから行う請求項 1 記載の納入部品の確認方法。

【請求項 3】 前記 EWS 端末からホスト・コンピュータに納入情報を入力をバーコード・リーダにより行う請求項 1 記載の納入部品の確認方法。

【発明の詳細な説明】**【0001】**

【産業上の利用分野】最近、C I M 等によりコンピュータを活用した生産管理システムが盛んに導入されている。しかし、全てをコンピュータ管理にすると生産現場がスムーズに動かないことが、問題になっている。すなわち、生産現場をスムーズに動かすためには、工程のどこかに人が介入する必要がある。本発明は、後工程への影響が大きい納入部品の受入にコンピュータと人が融合し、人による確認の方がベターな事項は人が確認しコンピュータに確かな情報を伝達し、後工程がスムーズに流れるようにするため、納入部品が発注部品と合致するかどうかをチェックするための、バーコード・リーダを用いた納入部品の確認方法に関する。

【0002】

【従来の技術】従来、発注先からの購入部品や納入部品が発注したものと合致するかどうかをチェックする方法として、受入検査者が納入部品に貼付してある納入伝票を集めて、納入部品のコード番号等の検索キーワードを EWS 端末より入力したり、バーコード付納入伝票のバーコードスキャナより直接読み込ませて、ホスト・コンピュータに蓄積してある生産計画データと照合していた。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】ところが、前者の場合は、受入検査者は EWS 端末からの入力が済むと、納入部品に納入伝票を再び貼付し直さなければならず貼付ミスや脱落等の可能性がある。また、後者の場合は、納入部品に誤った納入伝票が貼付されていたり、ゴミ等の付着により読み取りミスがあったときノー・チェックで受入れられる危険性があった。本発明は、納入部品と現品の対応を確実に付けることにより、後工程への悪影響を除くことを目的とする。

【0004】

【課題を解決するための手段】当週納入予定の発注部品

に関する製作番号、部品名、発注数、部品コード等の文字で表示する項目とバーコードを併記して印刷した生産計画リストを、受入検査者の手元に備えておき、受入検査者は、生産計画リストに記載の文字表示項目をもとに納入部品と納入伝票が発注部品と合致するかどうかを現品チェックしたのち、生産計画リストの該当部品欄に受入済みチェック・マークを入れる。その後、バーコード・リーダを装着した EWS 端末から、生産計画リストの該当部品欄に受入済みチェック・マークがある欄のバーコードをバーコード・リーダで読み込ませ、ホスト・コンピュータに直接入力する。

【0005】

【作用】受入検査者が、納入部品と現品の対応を確実につけ、ホスト・コンピュータに正確な情報を入力する。

【0006】

【実施例】図 1 は、本発明の実施例を示す機器の配置図である。納入部品の受入テーブル上等に置かれた、納入部品 1 には、発注時、発注伝票とともに支給した、発注番号、品名、部品コードやバーコードを印刷した納入伝票 2 が貼付してある。受入検査者は、製作番号、品名、部品コードや発注数等を、図 2 に示すような様式で、印刷した当週納入予定の生産計画リスト 3 を携え、納入品のところにゆき、納入ロットごとに、納入品が生産計画リストに記載されているものと合致するかどうかを現品チェックする。合致する場合は、生産計画リスト 3 の該当製作番号欄にマーカペン等によりチェック済みマーク A を付ける、合致しない場合はその場で返品する。なお、バーコード付き納入伝票の場合は、ポータブルのバーコード・リーダにより、納入伝票に記載してあるバーコードと生産計画リスト 3 のバーコード 4 を照合してもよい。そののち、受入検査者は、バーコード・リーダ 5 付き EWS 端末 6 のところに戻り、チェック済みマーク A のある納入部品について、バーコードのないものは製作番号と部品コード番号をキーボードから、バーコード 4 のあるものはバーコード・リーダ 5 によりバーコード 4 を直接読み込ませる。EWS 端末 6 からの入力情報は、ホスト・コンピュータ 8 に入力され、蓄積してある該当する製作番号の部品コード等と照合し、合致するときはフラッグを倒し納入済を記録し、EWS 端末 6 の C R T 7 に納入確認を表示する。もし、合致しないときは、ホスト・コンピュータ 8 は EWS 端末 6 の C R T 7 に不一致の警告を戻し、受入検査者に再チェックを指示する。

【0007】

【発明の効果】納入部品を熟知した受入検査者が、生産計画リストを納入部品の受入場所に携帯し、現品チェックを行うので、ミスが生じ難く、納入伝票が納入部品から離れる事がないので再貼付ミスによる配送等の後工程への悪影響がない。

【図面の簡単な説明】

【図 1】本発明の実施例を示す機器の配置図。

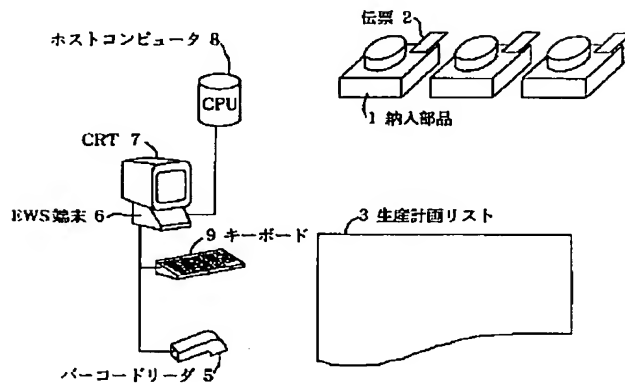
【図 2】本発明の生産計画リストの様式を示す図。

【符号の説明】

- 1 納入部品
2 納入伝票
3 生産計画リスト

- 4 バーコード
5 バーコード・リーダ
6 EWS 端末
7 CRT
8 ホスト・コンピュータ
9 キーボード

【図 1】



【図 2】

3 生産計画リスト

製作番号	部品名	発注数	部品コード	バーコード
H01-56789	ロボットアーム	50	AB-667	
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●
●	●	●	●	●